

DE2000532

Publication Title:

Verschluss- oder Entleerungsstutzen fuer Tuben, Behaelter, Beutel usw.

Abstract:

Abstract not available for DE 2000532& 87e nbsp; (A1)

Courtesy of <http://v3.espacenet.com>

51

Int. Cl.:

B 65 d, 35/12

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.: 81 c, 15

10

11

21

22

43

Offenlegungsschrift 2000 532

Aktenzeichen: P 20 00 532.7

Anmeldetag: 7. Januar 1970

Offenlegungstag: 29. Juli 1971

Ausstellungspriorität: —

30

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

64

Bezeichnung: Verschluß- oder Entleerungsstutzen für Tuben, Behälter, Beutel usw.

61

Zusatz zu: 1 921 349

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder: C. F. Spiess & Sohn, 6719 Kleinkarlbach

Vertreter: —

72

Als Erfinder benannt: Haberhauer, Karl, Dipl.-Ing., 6718 Grünstadt;
Doyen, Louis, Lyon (Frankreich)

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960). —

DT 2000 532

Verschluß- oder Entleerungsstutzen für Tuben Behälter, Beutel usw.

Die Erfindung ist eine Zusatzanmeldung zu P 1921349.1 und ist dadurch gekennzeichnet, daß der Verschluß- oder Entleerungsstutzen in der Schweißzone kegelstumpfförmig erweitert ist, daß sich daran die beiden in der Schweißebene liegenden Flossen oder Lappen anschließen und die Abschmelzrippen sich über die gesamte Schweißzone erstrecken.

Das gemäß der Grundanmeldung P 1921349.1 gekennzeichnete Verschlußstück wird durch einen Dorn in der Schweißzone während des Verschweißens ausgeweitet. Dies ist erforderlich, um den Beutel entlang des Schaftes gut abzudichten. Der hierzu notwendige Spreizdorn ist in seinem Aufbau kompliziert und gibt Anlaß zu Störungen. Der zylindrische Schaft in der Schweißzone kann sich nur schwer dem gefüllten Beutel anpassen. Es entstehen Falten. Der Beutel sieht zerknittert und unschön aus.

Diese Mängel werden durch die erfindungsgemäße Form beseitigt. Der kegelstumpfförmige Ansatz in der Schweißzone paßt sich der Form eines gefüllten Beutels an. Dadurch wird der Beutel flaschenähnlich und schön.

Um den für die Verschweißung notwendigen inneren Gegendruck zu erhalten, ist der kegelstumpfförmige Ansatz mit konzentrischen Rippen mit dem eigentlichen Schaft des Verschluß- oder Entleerungsstutzens verbunden. Die konzentrischen Stützrippen sind einerseits elastisch und andererseits stabil genug, um den nötigen Schweißdruck bzw. Gegendruck zu erzeugen. Dieses Merkmal der Erfindung gestattet das Schweißen ohne Spreizdorn, also mit einem glatten und einfachen Aufsteckdorn. Dadurch wird die Maschine wesentlich vereinfacht. Es können auch Verschluß- und Entleerungsstücke mit

Garniereinsatz oder mit verschiedenen Durchmessern mühelos verschweißt werden, wenn dafür ein entsprechender Dorn in die Maschine eingesetzt wird.

Die beiden in der Schweißebene liegenden Flossen oder Lappen sind mit Abschmelzrippen versehen, welche sich über die gesamte Schweißzone, also auch über den kegelstumpfförmigen Ansatz erstrecken. Der Begrenzungswulst zur Schweißzone dient als Aufnahme in der Abfüllmaschine.

Selbstverständlich kann die Form des Ansatzes in der Schweißzone auch anders ausgebildet sein, wie z.B. elliptisch, rhombisch usw. Es können aber auch die konzentrischen Stützrippen entfallen und / oder die Wandstärke des Ansatzes mittig, d.h. senkrecht zur Schweißebene verstärkt sein, ohne daß der Rahmen der Erfindung überschritten wird.

Anhand von Zeichnungen soll eine Ausführung des erfindungsgemässen Verschuß- oder Entleerungsstutzens näher beschrieben werden.

Es zeigen:

Fig. 1 Verschuß- oder Entleerungsstutzen in Ansicht

Fig. 2 Verschuß- oder Entleerungsstutzen von unten gesehen

Der erfindungsgemässe Verschuß- oder Entleerungsstutzen besteht aus dem im wesentlichen zylindrisch geformten Schaft 1, welcher sich über die gesamte Länge des Stutzens erstreckt. In der oberen Hälfte des Schaftes 1 ist das Gewinde 2 zur Aufnahme einer Verschußkappe. Selbstverständlich kann der Schaft auch mit einem bekannten Abreißverschuß ausgestattet werden. An den Gewindengängen 2 schließt sich ein Wulst 3 an. Dieser Wulst dient zur Aufnahme beim Abfüllen der Beutel in der Abfüllmaschine und gleichzeitig trennt er die Verschraubung vom Schweißteil und gibt dem Ganzen einen gewissen Abschluß. Der Schaft 1 besitzt in der Schweißzone einen kegelstumpfförmigen Ansatz 4, der durch konzentrische Stützrippen 7 mit dem eigentlichen Schaft 1 verbunden ist.

In der Schweißzone sind 2 Flossen oder Lappen 5 angeordnet, welche den kegelstumpfförmigen Ansatz 4 mit dem Wulst 3 verbinden. Am Umfang, über die gesamte Schweißzone hinweg, sind Abschmelzrippen 6 angeordnet, welche bei Einwirkung von Temperatur zuerst plastisch werden und genügend Material zur absoluten Abdichtung mit dem Beutel zur Verfügung stellen. Dadurch ist es nicht erforderlich, die Wärme solange wirken zu lassen, bis die gesamte Schweißzone plastisch wird, die Schweißzeit kann dadurch wesentlich herabgesetzt werden.

109831/1011

Patentansprüche:

- 1.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen mit in der Schweißzone liegenden Flossen oder Lappen, für Tuben, Behälter, Beutel usw., dadurch gekennzeichnet, daß der Verschluß- oder Entleerungsstutzen in der Schweißzone kegelstumpfförmig erweitert ist, daß sich daran die beiden in der Schweißebene (a-a) liegenden Flossen oder Lappen (5) anschließen und die Absmelzrippen (6) sich über die gesamte Schweißzone (8) erstrecken.
- 2.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die kegelförmige Erweiterung (4) des Schaftes (1) durch konzentrische Stützrippen (7) mit dem Schaft (1) in der Schweißzone verbunden ist.
- 3.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach den Ansprüchen 1 - 2, dadurch gekennzeichnet, daß die in der Schweißebene (a-a) angeordneten Flossen oder Lappen (5) den Wulst (3) mit der kegelförmigen Erweiterung (4) des Schaftes (1) verbinden.
- 4.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach den Ansprüchen 1 - 3, dadurch gekennzeichnet, daß am Umfang des Schaftes (1) in der Schweißzone (8) Absmelzrippen (6) angeordnet sind, welche sich über den gesamten Umfang erstrecken.
- 5.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach den Ansprüchen 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Oberteil des Schaftes (1) mit einem Gewinde (2) zur Aufnahme eines Schraubverschlusses ausgestattet ist.
- 6.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach den Ansprüchen 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, daß das obere Ende des Schaftes (1) mit einem Abreißverschluß ausgestattet ist.
- 7.) Verschluß- oder Entleerungsstutzen nach den Ansprüchen 1 - 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Schweißzone (8) nach oben hin durch einen Wulst (3) begrenzt ist.

.5.

Fig. 1

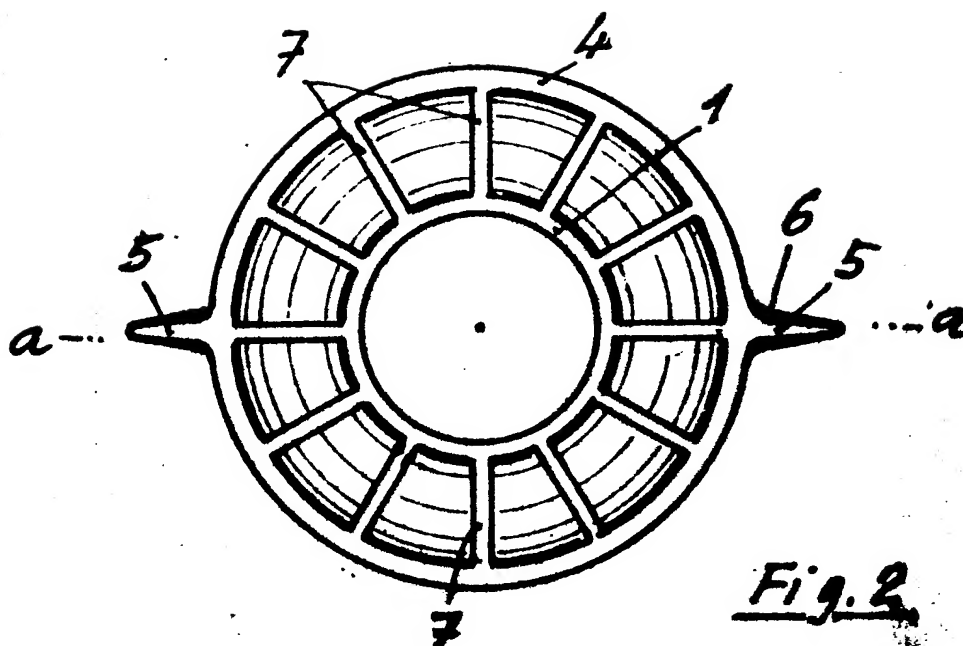
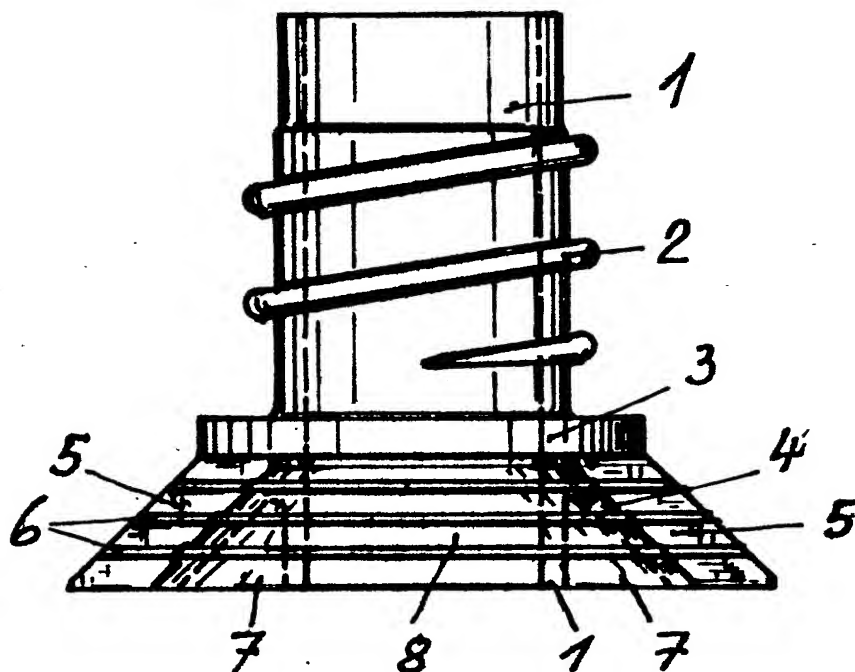


Fig. 2